

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005 年 8 月 11 日 (11.08.2005)

PCT

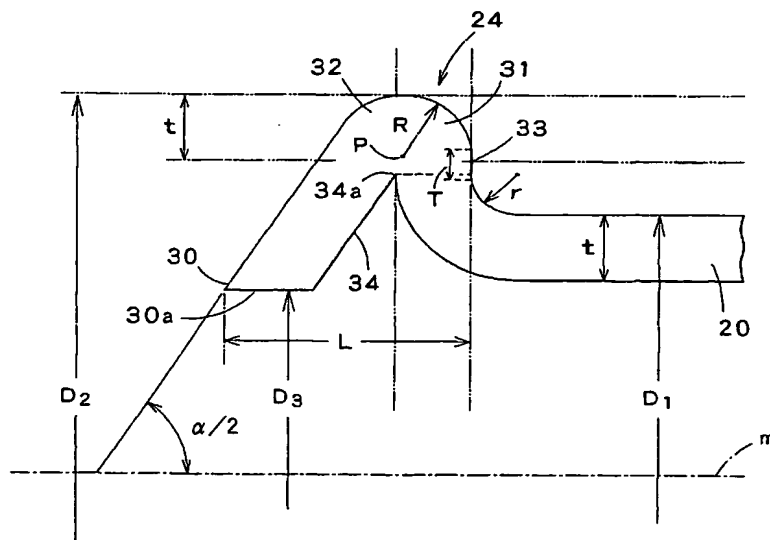
(10) 国際公開番号
WO 2005/073608 A1

- (51) 国際特許分類⁷: F16L 19/028 (72) 発明者; および
(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/000885 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 和田 鎮雄 (WADA, Shizuo) [JP/JP]; 〒3060041 茨城県古河市鴻巣 7 5 8 三桜工業株式会社内 Ibaraki (JP).
(22) 国際出願日: 2005 年 1 月 25 日 (25.01.2005)
(25) 国際出願の言語: 日本語 (74) 代理人: 吉武 賢次, 外 (YOSHITAKE, Kenji et al.); 〒1000005 東京都千代田区丸の内三丁目 2 番 3 号 富士ビル 3 2 3 号 協和特許法律事務所 Tokyo (JP).
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ: 特願 2004-019812 2004 年 1 月 28 日 (28.01.2004) JP (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 三桜工業株式会社 (SANOH KOGYO KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒3060023 茨城県古河市本町四丁目 2 番 2 7 号 Ibaraki (JP).

/ 続葉有 /

(54) Title: FLARE-SHAPED END STRUCTURE FOR TUBE

(54) 発明の名称: チューブのフレア形端末構造



(57) Abstract: To achieve high sealing effect without relying on elastic deformation of a flare section, and at the same time, obtain excellent processability of the flare section. A flare-shaped end structure for a tube, where a conically spreading flare section (24) is formed at an end of a metallic tube (20) and tightening a flare nut (27) causes the flare section (24) to be pressed to a seat surface (25) of a mating member (21). The flare section (24) has a head section (30) coming into contact with the seat surface (25) and a bent section (32) continuous to the head section (30). The bent section (32) has an outer periphery section (31) on the outer side and a valley section (34) on the inner side. The valley section (34) has a valley bottom apex (34a), the apex of the valley section. The flare section (24) is shaped such that the curvature radius (R) is smaller than the thickness (t) of the tube (20).

(57) 要約: フレア部の弾性変形によらずに高いシールを得るようにし、しかも、フレア部の加工性との両立を図る。金属製のチューブ 20 の端末に円錐状に拡がるフレア部 24 を形成し、フレアナット 27 を締め込むことにより、フレア部 24 を接続すべ

/ 続葉有 /